

SMALL GOODS DISPLAY BAG

Patent Number: JP7289398

Publication date: 1995-11-07

Inventor(s): HASHIMOTO YUJI

Applicant(s): TENTATSUKU KK

Requested Patent: JP7289398

Application Number: JP19940083289 19940421

Priority Number(s):

IPC Classification: A47F7/00

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

PURPOSE:To provide a small goods display bag of which longitudinal size is made short.

CONSTITUTION:At least one of a lower piece 12 and an upper piece 15 connected continuously to the upper and lower of a main body 10a made of a plastic film with a specified width is bent to one side of the main body 10a, and both sides of the main body 10a is heat sealed, and also the other side is able to be bonded onto the bent piece with an adhesive, whereby a bag is formed. In such a bag, a skelton member 14 made of a linear member is arranged in the width direction at the bent part 13 of the upper piece 15.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-289398

(43) 公開日 平成7年(1995)11月7日

(51) Int.Cl.[®]

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 47 F 7/00

C

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全5頁)

(21) 出願番号 特願平6-83289

(22) 出願日 平成6年(1994)4月21日

(71) 出願人 594068974

テンタック株式会社

東京都墨田区千歳3-17-17

(72) 発明者 橋本 侑司

東京都墨田区千歳3-17-17 テンタック

株式会社内

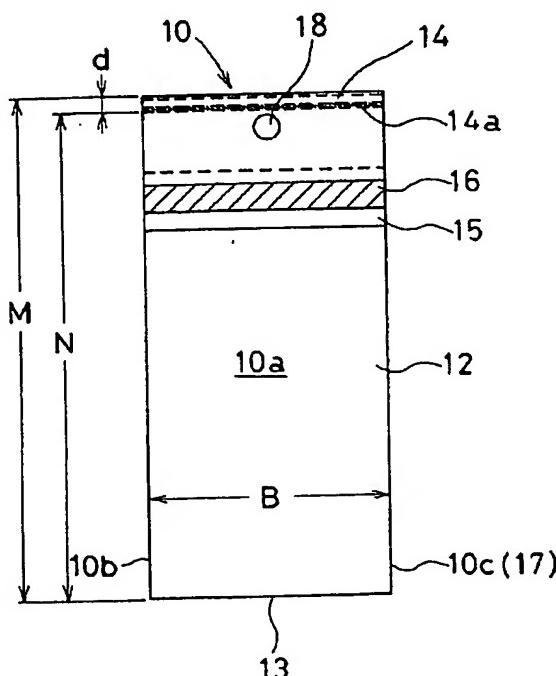
(74) 代理人 弁理士 小川 信一 (外2名)

(54) 【発明の名称】 小物商品陳列袋

(57) 【要約】

【目的】 縦の長さを短縮した小物商品陳列袋を提供する。

【構成】 所定の幅のプラスチックフィルム11からなる本体部10aの上下に連続して接続する下部片12あるいは上部片15の少なくとも一方を前記本体部10aの一面側に折り曲げると共に、該本体部10aの両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤16aで接着できるようにした袋において、前記上部片15の折り曲げ部分13に線条材からなる骨材14を幅方向に配置してなる小物商品陳列袋。



〔特許請求の範囲〕

〔請求項1〕 所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を幅方向に配置してなる小物商品陳列袋。

〔請求項2〕 骨材を溶融切断可能なプラスチック材料からなる線条材で構成した請求項1記載の小物商品陳列袋。

〔請求項3〕 骨材を溶融しない材質からなる線条材で構成した請求項1記載の小物商品陳列袋。

〔請求項4〕 骨材を折り曲げ線として上部片を折り曲げてこの骨材の側面を上部片で囲み、更に骨材の近傍に位置する上部片の重合部分をヒートシールしてなる請求項1記載の小物商品陳列袋。

〔発明の詳細な説明〕

〔0001〕

〔産業上の利用分野〕 本発明は日用品、事務用品あるいは菓子等の各種の小物商品を収容して陳列棚に吊り下げたり、陳列用台紙に固定したりすることができる小物商品陳列袋に関する。

〔0002〕

〔従来の技術〕 小物商品陳列袋は主として透明なプラスチック製の袋で構成され、日用品等の小物を収容し、この袋の上部に設けた穴に陳列棚の腕部を通して吊下げて陳列し、顧客は必要に応じてこの袋を腕より外して観察し、購入している。透明なプラスチック製の袋を使用した小物商品陳列袋の形態には各種のものが提案されているが、これについて簡単に説明する。

〔0003〕 (1) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように長い上部片を、袋の上縁部に位置するように骨材となる横長のカード状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールし、更に本体部の延長である下部片に粘着剤層と離型紙を設け、使用時にこの下部片側より商品を挿入し、この下部片を前記上部片側に折り曲げて接着するようにした下部開放型の小物商品陳列袋(Aタイプ)。

〔0004〕 (2) 本体部の上端より、この本体部の一面に重合するように短い上部片を、袋の上縁部に位置するように骨材となる横長のカード状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして本体部の延長である下部片を長く折り返して本体部に重合し、そして両側部をヒートシールすると共に、前記下部片の前面の上縁部に粘着剤と離型紙を設け、使用時に下部片の上縁部と本体部との間の開口部より商品を挿入し、前記粘着剤を利用して開口部を閉止するようにした小物商品陳列袋(Bタイプ)。

〔0005〕 (3) 本体部の下端より、この本体部の一面にほぼ全面的に重合するように長い下部片を折り返

し、更に本体部の上端より前記下部片上に重合するよう骨材となる、横長に二つ折りできるカード状の台紙を積層した状態で折り曲げ、そして両側部をヒートシールすると共に前記台紙の裏面に粘着材と離型剤を設け、使用時に下部片の上縁と本体部との間の開口部より商品を挿入し、台紙の先端部を折り曲げて前記上縁の表面に接着するようにした小物商品陳列袋(Dタイプ)。

〔0006〕 (4) その他、前記(1)～(3)の構造をベースとして変形した構造を有する各種タイプのものがある。そこで、従来の構造のBタイプの小物商品陳列袋1の一例を説明すると、図6の正面図及び図7の側断面図に示すようにポリプロピレンフィルム、ポリエチレンフィルムあるいはポリ塩化ビニルフィルム等の透明なプラスチックフィルムを使用して両縁部をヒートシールと共に切断して袋状に製造したものである。

〔0007〕 具体的には、この小物商品陳列袋1を製造する際は、プラスチックフィルムの所定の位置にその商品の商標、メーカーや販売者名、商品説明等の必要事項を印刷した広幅のフィルム2を使用し、下部片3(底片)を本体部の一面に重合して上方に折り返して本体部と下部片3とで収納部4を形成する。そしてこの収納部4の上方に台紙5を積層して上部片6(蓋片)を前記収納部4の上端部まで折り返し、更に両側部1a、1bと台紙5の下方をヒートシール9して上部片6が開閉可能で、下部片3の上縁部に開口部を設けた袋1に形成している。なお、フィルム2は連続したもので、その幅方向に側部1a、1bを配置した状態で袋1の幅Bでヒートシールと共に切断されることになる。

〔0008〕 また、上部片6の裏面の下端部あるいは下部片3の上端部の表面に粘着剤7を帯状に塗布し、その上に離型紙を貼着すると共に、この小物商品陳列袋1の上端部の台紙5のある部分に吊穴8を開口して陳列棚の腕部に吊下げるようにしている。

〔0009〕

〔発明が解決しようとする課題〕 前記小物商品陳列袋1は上端部に台紙5を積層して陳列の際にこの袋1が小物商品の重量を支えながらその袋の形状、特に上部の形状を保持するようにしており、この台紙5は袋1全体の補強部材を構成している。また、この袋1は前記のように透明なプラスチックフィルムで構成され、その袋1の両側部1a、1bをヒートシールすると共にそのシール部分より袋1の幅Bで切断して個々の袋1に分離している。このように袋1の両側部1a、1bのヒートシールと共に溶融切断する必要があることから、台紙5も熱可塑性材料である合成紙を使用することが必要である。

〔0010〕 更に袋1の上縁1cから台紙5の幅Hだけの距離が必要であることからこの袋1の長さが長くなり、上部片6が収納部4の上部と重なる部分を含めて袋1の全長がかなり長いものとなる。また、台紙5は材料費と加工性の面からあまり厚いものを使用することがで

きない関係で前記幅Hが必要であり、そのために袋1の全長しが長くなざるを得ないのである。

【0011】このように袋1の全長しが長くなると陳列する際に縦長のスペースを必要とすると共に、顧客がこの袋1を陳列棚より取り外す際に他の袋に触れてこれを落下したり、落下させないまでも陳列してある袋の配列を乱すことになる等、陳列販売する際に問題が発生する。前記説明はBタイプの袋について述べたものであるが、他のタイプの袋でも同様な問題があることは言うまでもない。本発明は前記従来の小物陳列袋が有する欠点を解消した小物商品陳列袋を提供するものである。

【0012】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するための本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を幅方向に配置して構成されている。

【0013】本発明は、袋の上部に配置する台紙の代わりに骨材を横方向に設けた点に特徴があるが、この骨材は溶融切断可能なプラスチック材料からなる線条材、溶融しない材質からなる線条材で構成されている。前記骨材はプラスチック製の断面が円形の線条材が適しているが、断面が角形のものでも良いし、ある程度偏平なものであっても良い。更に子供用の小物商を収納する袋の場合には骨材に動物等のキャラクターを成形したり、印刷しておくことも可能である。

【0014】更に、骨材の固定手段は、この骨材を折り曲げ線として上部片を折り曲げてこの骨材の側面を上部片で囲み、更に骨材の近傍に位置する上部片の重合部分をヒートシールしている。

【0015】

【作 用】袋の上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を設けているので袋の上端部が補強され、これを吊下げる力の支持部材となるので、従来の袋のように幅広の台紙を必要とせず、袋の長さが短縮され、袋全体がコンパクトになっている。

【0016】

【実 施 例】次に図面を参照しながら本発明の実施例を、代表例としてBタイプの袋について説明する。図1は小物商品陳列袋10の正面図、図2は同側断面図であり、更に図4と図5は袋10の製造工程の一例を示す図である。

【0017】図4に示す如くプラスチックフィルム11の下部片12を折り線13(下縁)より12aのよう折り返して上面に重ねると共に、前記折り線13より上方に袋10の本体部10aを構成する距離Nの位置にプラ

スチック製の線条材(熱溶融可能な材料)からなる骨材14を横向き(長尺のフィルムの長さ方向)に配置する。そして上部片15を15aの如く骨材14を折り線として本体部10a側に折り曲げて本体部10aの表面、即ち、下部片12の上面に上部片15を重ねることになる。この状態でシール線14aでヒートシールして骨材14を本体10aの上縁部に固定する。

【0018】なお、前記折り曲げ工程の以前の工程において下部片12の裏面、つまり折り曲げた状態で本体部10aの表面を形成する部分に幅方向に粘着剤16aと離型シート16bからなる粘着部16を必要とする単位毎に形成しておく。この粘着部16の形成方法と形成する時期については袋10の製造工程によって異なるものであり、最も効率的な方法を選定するのが良い。また、プラスチックフィルム11の所定の箇所には必要とする印刷が施されていることは言うまでもない。

【0019】前記のようにフィルム11の下部片12と上部片15が折り曲げられ、本体部10aと上部片15の折り曲げ線の部分、即ち袋10の上縁部に骨材14が配置された状態の中間製品が完成すると、図4において左端部をヒートシール装置によってシールしてシール線10bを形成しておく。そして袋10の所定の幅Bの切断線17上をヒートシール装置でシールすると共に切断してシール線10cを形成する。その後、骨材14より僅かに下方に吊り下げ用の穴18を開口して袋10を完成する。

【0020】この場合、骨材14をプラスチック線条材で構成しているとシール線10bあるいは10cを形成すると同時に袋10の幅Bで切断線17より自動的に溶融切断されることになる。図1及び図2に示すように前記の如きにして完成した小物商品陳列袋10は、上縁部に骨材14が挿入されているので、この袋10は恰も棒の如く肩部が補強されていることになり、穴18の下方の距離d(上縁部とシール線14aとの間の距離)をおいて袋10の小物商品を収容する本体部10aの延長部分として使用することが可能となる。

【0021】前記骨材14は、この袋10の大きさと、その内部に収容する小物商品の重量に応じてその材質と線条材の太さを変更することができる。また、この骨材14の断面は円形が最も一般的であるが、必要に応じて断面を四角形、三角形、梢円形等の各種の形状のものを使用することができる。更に、この骨材14に偏平な線条材を使用することによってその表面に商標や製造メーカー名、商品名、あるいは製品の管理記号等を表示しておくことも可能である。また、この骨材14に着色を施したり、骨材14としての特性を失わない範囲で子供が喜ぶ各種のキャラクター等を形成しておくことも可能である。

【0022】本発明の袋10の補強部材として使用される骨材14は、ヒートシール工程においてシールと同時

に切断する性質を持つプラスチック材料が主として使用されるが、場合によっては別の切断手段を採用することによって竹ひごや金属線等の溶融しない材料のものでも使用することができる。なお、説明の都合上、Bタイプの小物商品陳列袋の製造工程とその袋の構造について説明したが、他のタイプのものであってもある程度の幅があり、上縁部の中間に設けた穴を陳列棚等に吊り下げた場合に、この袋の一部が変形して小物商品の見栄えを悪くする袋であれば本発明の技術的的思想を利用することができるものである。

【0023】

【発明の効果】本発明に係る小物商品陳列袋は、所定の幅のプラスチックフィルムからなる本体部の上下に連続して接続する下部片あるいは上部片の少なくとも一方を前記本体部の一面側に折り曲げると共に、該本体部の両側部をヒートシールし、他の部片を前記折り曲げた部片上に粘着剤で接着できるようにした袋において、前記上部片の折り曲げ部分に線条材からなる骨材を幅方向に配置して構成されている。

【0024】従って、吊下げ用の穴のすぐ下方の部分に商品を収納する本体部を形成することができるため袋の全長を従来の台紙を使用した袋に比較して著しく短縮*

* することが可能となり、袋をコンパクトにすることができる。また、この袋に小物商品を収納して展示し、顧客が展示台紙や棚から時々簡単に外すことができ、他の袋の配列を乱したり、脱落させたりすることが少ないものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例に係る小物商品陳列袋の正面図である。

【図2】同側断面図である。

10 【図3】骨材を設けた袋の上端部の拡大断面図である。

【図4】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

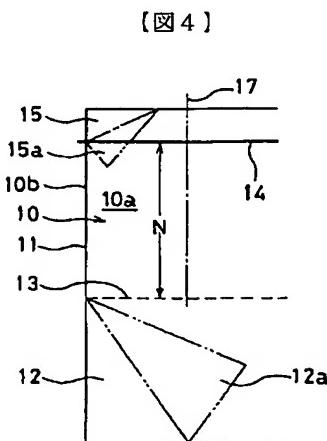
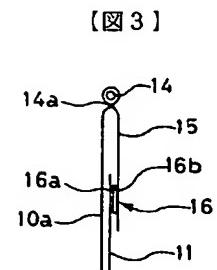
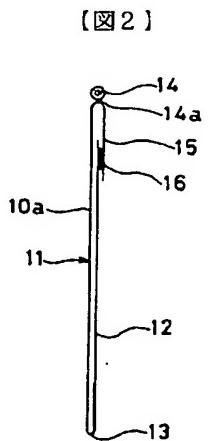
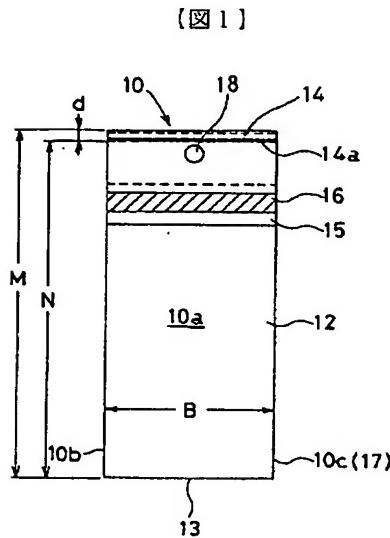
【図5】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図6】従来の小物商品陳列袋の正面図である。

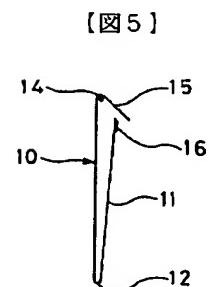
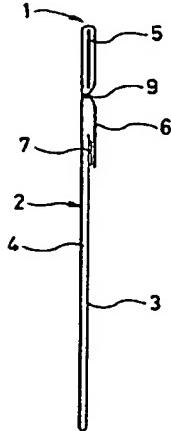
【図7】同側断面図である。

【符合の説明】

10	小物商品陳列袋	11	プラスチックフィルム
12	下部片		
13			
14		14 a	
14a			
15		15	
16		16	
16a		16a	
16b		16b	
17		17	
18			
10a		10a	
10b		10b	
M			
N			
B			
10a (17)			
10c (17)			
d			
13			



【図7】



【図6】

【図7】同側断面図である。

【図8】同側断面図である。

【図9】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図10】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図11】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図12】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図13】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図14】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図15】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図16】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図17】本発明の袋の製造工程の一例を示す説明図である。

【図6】

